

Work Order ID 152517

Thursday, October 27, 2016 7:08:18 AM

152517

Page 1

Item ID: 650.0401

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 11/17/2016 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: u

Date: _____

Tooling: _____

Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____

Date: _____

SPC (Y/N): _____

Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

650.0400

110

0.00

110

PURCHASING

Purchasing

Memo

Issue P/O:

Description: 650.0401

Supplier: FDC

Certification of Conformity and process sheet from FDC is required.

0.00

u 16.04.14

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

120

Packaging

Memo

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

0.00

1x SPI703-29

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																	
Description Work Order Deviation		Disposition		Completed By																	
				Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
				QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																			
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Misabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐																
OTHER :																					

Thursday, October 27, 2016 7:08:18 AM

152517

Item ID: 650.0401

Accept

N900040100

Setup Start

NS1

Revision ID:

Stop

NS2

Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016 **Start Qty:** 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 11/17/2016 **Req'd Qty:** 1.00

*** 1 ***

Customer:

Reference:

Run Start

NR1

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop

NR2

QC:

Date:**SPC (Y/N):**

Date:

[illegible]

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																																																																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																																																																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																																																																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																																			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																																																																	
Description Work Order Deviation			Disposition																																																																		
240 9 08-2			35 13-2																																																																		
Root Cause <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Environment ☐</td> <td style="border: none;">No Re-verification ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Design ☐</td> <td style="border: none;">Operator ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Doc/Data ☐</td> <td style="border: none;">Offset/Setup ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Equip/Tooling ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Handling/Pre ☐</td> <td style="border: none;">Training ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Material ☐</td> <td style="border: none;">Use for Testing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Internal Transport ☐</td> <td style="border: none;">Poor Information ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Tribal Knowledge ☐</td> <td style="border: none;">Rushing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">LOA ☐</td> <td style="border: none;">Product Improvement ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Substation ☐</td> <td style="border: none;">Process Improvement ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Past Expiry Date ☐</td> <td style="border: none;">Manufacturing Process ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Misidentified ☐</td> <td style="border: none;">Past Due ☐</td> </tr> </table>			Environment ☐	No Re-verification ☐	Design ☐	Operator ☐	Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Handling/Pre ☐	Training ☐	Material ☐	Use for Testing ☐	Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	LOA ☐	Product Improvement ☐	Substation ☐	Process Improvement ☐	Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐	Misidentified ☐	Past Due ☐	FAULT CATEGORY <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Pressure/Forced ☐</td> <td style="border: none;">Temperature/Cure ☐</td> <td style="border: none;">Power Loss/Surge ☐</td> <td style="border: none;">Positioned Wrong ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Bending ☐</td> <td style="border: none;">Set-up ☐</td> <td style="border: none;">Folio/Program ☐</td> <td style="border: none;">Outside Dimensions ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Centre Not Concentric ☐</td> <td style="border: none;">BOM/Route ☐</td> <td style="border: none;">Grain ☐</td> <td style="border: none;">Over/Under tolerance ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cracks ☐</td> <td style="border: none;">Broken/Damage/Defect ☐</td> <td style="border: none;">Weld ☐</td> <td style="border: none;">Part Incorrect ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐</td> <td style="border: none;">Inspection Incomplete/Unqualified ☐</td> <td style="border: none;">Wrong Stock Pulled ☐</td> <td style="border: none;">Part Lost/Missing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cuffs ☐</td> <td style="border: none;">Contamination ☐</td> <td style="border: none;">Out of Sequence ☐</td> <td style="border: none;">Part Moved ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Crushing ☐</td> <td style="border: none;">Countersink ☐</td> <td style="border: none;">Off-set ☐</td> <td style="border: none;">Drawing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Heat Treat ☐</td> <td style="border: none;">Cut Too Short ☐</td> <td style="border: none;">Mislabeled ☐</td> <td style="border: none;">Finish ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Wave/Twist in Tube ☐</td> <td style="border: none;">Instructions Incomplete/Unclear ☐</td> <td style="border: none;">Fit/Function ☐</td> <td style="border: none;">Misread ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Marks/Chatter ☐</td> <td style="border: none;">Drill Holes ☐</td> <td style="border: none;">Misaligned/off center ☐</td> <td style="border: none;">Turning Sequence ☐</td> </tr> </table>			Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐
Environment ☐	No Re-verification ☐																																																																				
Design ☐	Operator ☐																																																																				
Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐																																																																				
Equip/Tooling ☐	Supplier ☐																																																																				
Handling/Pre ☐	Training ☐																																																																				
Material ☐	Use for Testing ☐																																																																				
Internal Transport ☐	Poor Information ☐																																																																				
Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐																																																																				
LOA ☐	Product Improvement ☐																																																																				
Substation ☐	Process Improvement ☐																																																																				
Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐																																																																				
Misidentified ☐	Past Due ☐																																																																				
Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐																																																																		
Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐																																																																		
Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐																																																																		
Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐																																																																		
Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐																																																																		
Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐																																																																		
Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐																																																																		
Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐																																																																		
Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐																																																																		
Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐																																																																		
OTHER :																																																																					

Picklist Print

Thursday, October 27, 2016 7:08:18 AM

Work Order ID: 152517

152517

Parent Item: 650.0401

650 0401

Parent Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016

Required Date: 11/17/2016

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
650.0401P *650 0401P* AS350 Eaps Fairing Assembly		Purchased			No		Each	0.0000	**	1			
										1 X SP1703-29			

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																	
Description Work Order Deviation		Disposition																			
				Completed By																	
				Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
				QC / QA Coordinator Approval																	
<table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:25%; vertical-align: top;"> Root Cause Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐ </td> <td style="width:25%; vertical-align: top;"> ☐ No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due </td> <td style="width:25%; vertical-align: top;"> ☐ Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter </td> <td style="width:25%; vertical-align: top;"> FAULT CATEGORY ☐ Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes </td> <td style="width:25%; vertical-align: top;"> ☐ Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center </td> <td style="width:25%; vertical-align: top;"> ☐ Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence </td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="vertical-align: top;"> OTHER : _____ </td> </tr> </table>					Root Cause Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	☐ No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due	☐ Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter	FAULT CATEGORY ☐ Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes	☐ Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center	☐ Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence	OTHER : _____										
Root Cause Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	☐ No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due	☐ Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter	FAULT CATEGORY ☐ Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes	☐ Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center	☐ Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence																
OTHER : _____																					



04939

SHEET 1 OF 1

DWG NO. 650.0400

REV: C

PREPARED BY J. SOTO

DATE: 04/28/2015

EFFECT ON DWG
☒ INC. ☐ UNINC.

DWG TITLE: AS350 EAPS FAIRING ASSY

APPROVED BY:

ENGR

MFG

90

EFF.	NEXT ORDER
------	------------

TRANSACTION CODES (TC):
A-ADD C-CREATE
R-REVISE D-DELETE

REASON: REVISED F/N 4, 5, 6, & 9 FROM IMPERIAL TO METRIC.

w/o 152517
~~W/O~~

9	R	601.3803	2	SCREW	LN9038-05-16	
6	R	601.3802	14	CLICK BOND, NUTPLATE	CB6014CR5M-1P	
5	R	601.3801	12	SCREW	LN9038-05-14	
4	R	601.3800	14	WASHER	BS4320-A5	
F/N	TC	PART NUMBER	.0401			
		QTY		DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION
DOCUMENTS EFFECTED:				CHANGE CATEGORY		DER REVIEW REQUIRED
☐ PATTERN ☐ MDL ☒ INSTALL INSTRUCTIONS ☒ ICA ☐ FMS ☒ BOM				☐ MAJOR ☒ MINOR		☐ YES ☒ NO

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

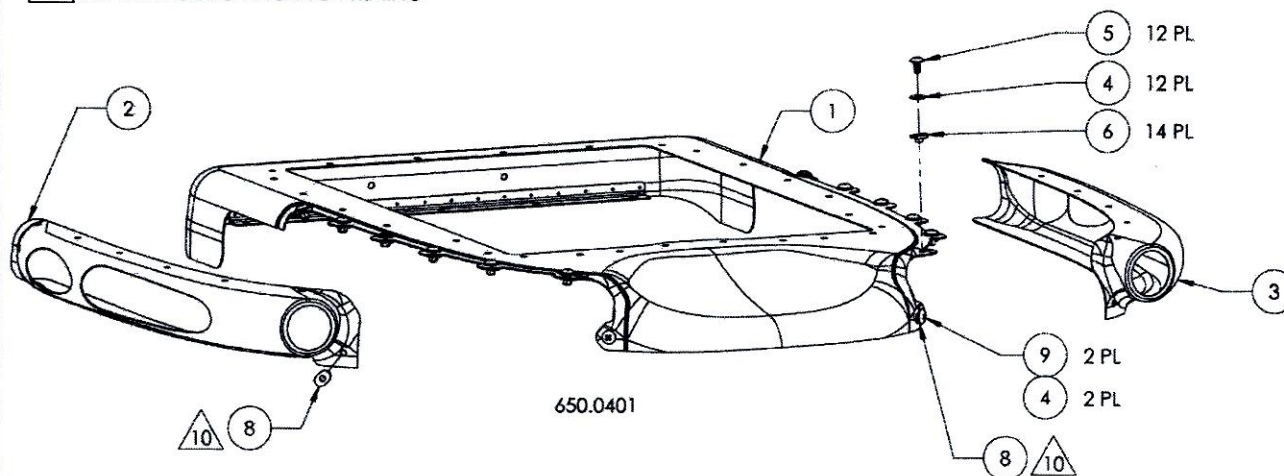
Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																	
Description Work Order Deviation		Disposition		Completed By																	
				Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
				QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																			
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐																
OTHER :																					

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.

NOTES:

1. IDENTIFY IAW MPP 120
2. MANUFACTURE IAW MPP 145
3. PART DIMENSIONS CONTROLLED BY 3D CAD MODEL
F/N 1 CONTROLLED BY "650.0410 FAIRING.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/24/13
F/N 2 CONTROLLED BY "650.0411 RIGHT EJECTOR COVER.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/24/13
F/N 3 CONTROLLED BY "650.0412 LEFT EJECTOR COVER.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/17/13
4. MATERIAL: GREY EPOXY SURFACE VEIL (AX-2140-50")
5. MATERIAL: COPPER LIGHTNING STRIKE PROTECTION 3CU-125A (05-02632)
6. MATERIAL: CARBON FIBER PREPREG
CARBON FIBER: ALDILA PREPREG SYSTEM 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
7. CURE TEMPERATURE: 260°F FOR 4 HOURS, SEE DRAWING DETAILS ON SHEET 3 FOR LAYUP SCHEDULE
8. PRIME IAW MIL-PRF-85582, 5 MIL MAX, MASK NUTPLATE THREADS
9. MATERIAL: POLYCARBONATE
10. ATTACH F/N 8 TO F/N 2 OR 3 USING PLASTIC WELDER FROM VENDOR DEVCON
11. APPLY MASKING PRIOR TO PRIMING

REVISIONS			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
N/C	INITIAL RELEASE	07/25/13	J. GARDNER
A	INCORPORATED ECN 04072	11/27/13	P. BRAVO
B	INCORPORATED ECN 04310	12/17/13	P. BRAVO
C	INCORPORATED ECN 04307	04/18/14	P. BRAVO
D	INCORPORATED ECN 04839	04/28/15	P. BRAVO



QTY	F/N	P/N	DESCRIPTION	MATL	SPEC.
1	12				
1	11				
2	9	601.3803	SCREW	LN9038-05-16	
2	8	650.0415	SPACER		△△
14	6	601.3802	CLICK BOND, NUTPLATE	CB6014CR5M-1P	
12	5	601.3801	SCREW	LN9038-05-14	
14	4	601.3800	WASHER	BS4320-A5	
1	3	650.0412	LEFT EJECTOR COVER	△△△△	△△△△
1	2	650.0411	RIGHT EJECTOR COVER	△△△△	△△△△
1	1	650.0410	FAIRING	△△△△	△△△△
1		650.0401	AS350 EAPS FAIRING ASSY		
QTY	F/N	P/N	DESCRIPTION	MATL	SPEC.
PARTS LIST					
APICAL INDUSTRIES					
2608 TEMPLE HEIGHTS DR.					
OCEANSIDE, CA. 92056-3512 (760)724-5300					
AS350 EAPS FAIRING ASSY					
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED					
DIMENSIONS ARE IN INCHES					
TOLERANCES ARE:					
2 PLACE DECIMALS ±.03					
3 PLACE DECIMALS ±.010					
ANGLES ±.5°					
ORIGINAL DATE: 07/16/13					
DRAWN BY: J. GARDNER					
CHECKED BY: J. GARDNER					
DRAWING APPROVAL:					
SIGNATURE:					
CONTRACT NO.:					
SITE / CAGE CODE: 07M26					
DWD. NO. 650.0400					
SCALE: NONE					
SHEET 1 OF 4					

DQA: _____ Date: _____



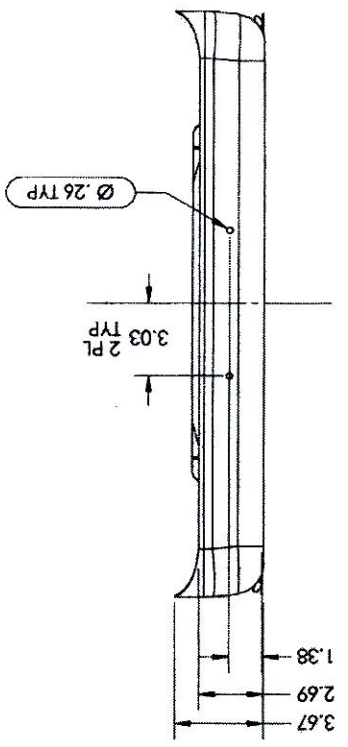
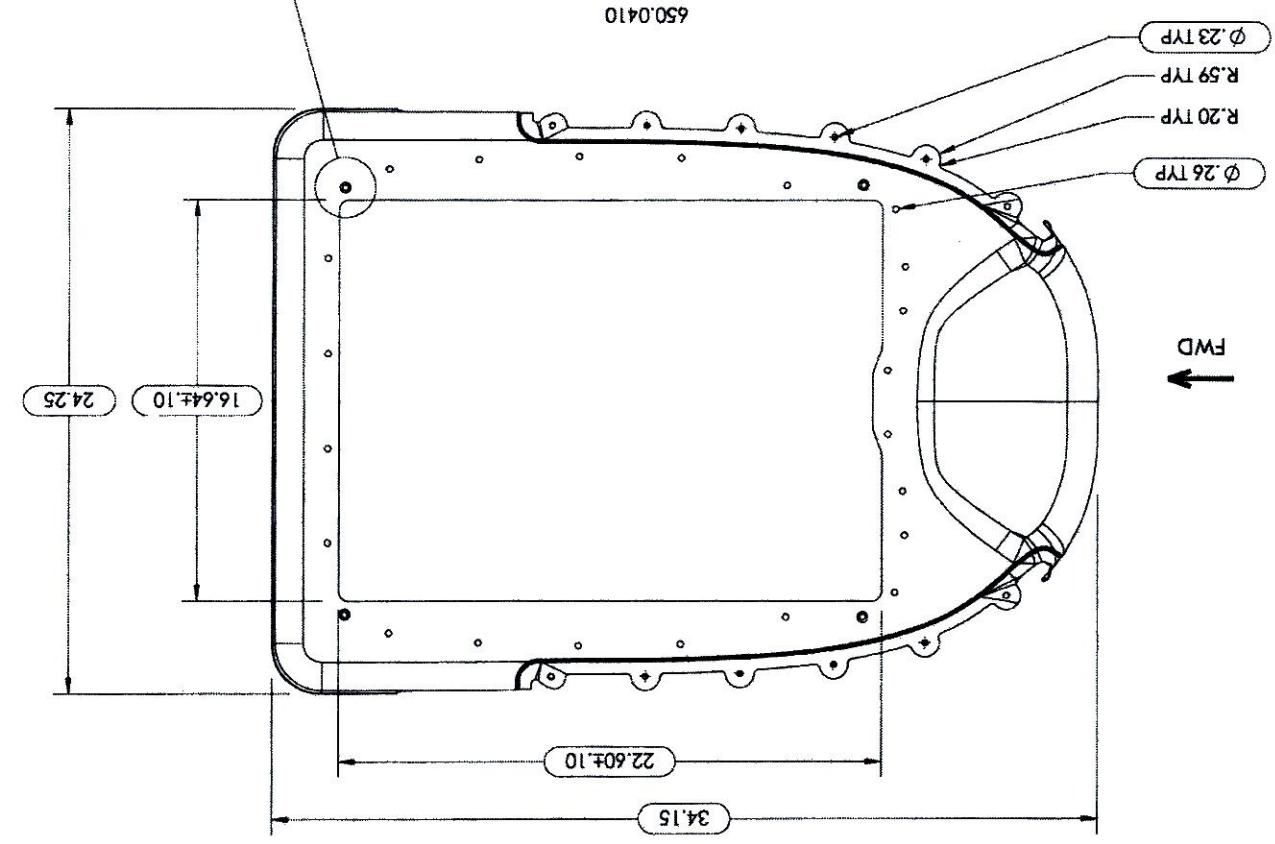
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																						
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																						
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																						
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																							
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval																		
Description Work Order Deviation				Disposition																					
								Completed By																	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
								QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																							
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Misabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐	OTHER : _____																			

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



APICAL INDUSTRIES		2608 TEMPLE HEIGHTS DR. OCEANSIDE, CA 92056-3512 (760) 724-5300	
AS350 EAPS FAIRING ASSY		REV D	
6550.0400		SHEET 2 OF 4	
SCALE: NONE	DATE: 07/14/10	DESIGNED BY: L. GARDNER	APPROVED BY: J. JONES
DRAWN BY: J. JONES	CHECKED BY: J. JONES	DESIGNED BY: L. GARDNER	APPROVED BY: J. JONES
CONTRACT NO.	PROJECT NO.	REVISION NO.	REVISION DATE
11	11	11	11

DQA: _____ Date: _____



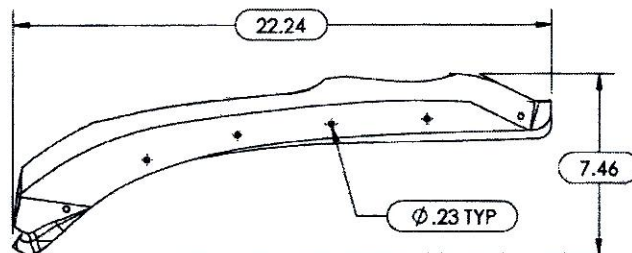
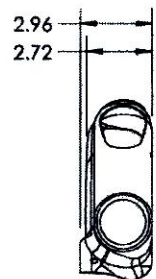
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

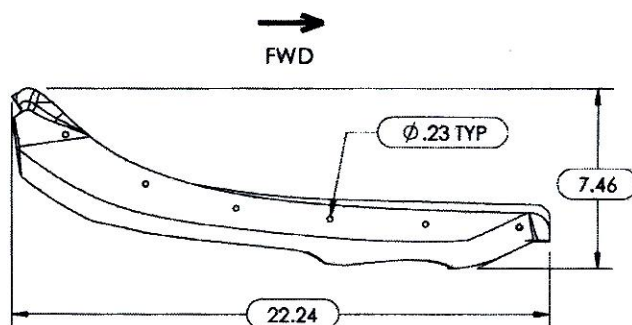
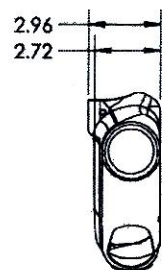
Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐																																																																													
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																																																																											
Description Work Order Deviation			Disposition																																																																												
			Completed By																																																																												
			Lead hand / Supervisor Approval Verification																																																																												
			QC / QA Coordinator Approval																																																																												
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: left;">Root Cause</th> <th colspan="3" style="text-align: left;">FAULT CATEGORY</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Environment ☐</td> <td>No Re-verification ☐</td> <td>Pressure/Forced ☐</td> <td>Temperature/Cure ☐</td> <td>Power Loss/Surge ☐</td> <td>Positioned Wrong ☐</td> </tr> <tr> <td>Design ☐</td> <td>Operator ☐</td> <td>Bending ☐</td> <td>Set-up ☐</td> <td>Folio/Program ☐</td> <td>Outside Dimensions ☐</td> </tr> <tr> <td>Doc/Data ☐</td> <td>Offset/Setup ☐</td> <td>Centre Not Concentric ☐</td> <td>BOM/Route ☐</td> <td>Grain ☐</td> <td>Over/Under tolerance ☐</td> </tr> <tr> <td>Equip/Tooling ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td>Cracks ☐</td> <td>Broken/Damage/Defect ☐</td> <td>Weld ☐</td> <td>Part Incorrect ☐</td> </tr> <tr> <td>Handling/Pre ☐</td> <td>Training ☐</td> <td>Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐</td> <td>Inspection Incomplete/Unqualified ☐</td> <td>Wrong Stock Pulled ☐</td> <td>Part Lost/Missing ☐</td> </tr> <tr> <td>Material ☐</td> <td>Use for Testing ☐</td> <td>Cuffs ☐</td> <td>Contamination ☐</td> <td>Out of Sequence ☐</td> <td>Part Moved ☐</td> </tr> <tr> <td>Internal Transport ☐</td> <td>Poor Information ☐</td> <td>Crushing ☐</td> <td>Countersink ☐</td> <td>Off-set ☐</td> <td>Drawing ☐</td> </tr> <tr> <td>Tribal Knowledge ☐</td> <td>Rushing ☐</td> <td>Heat Treat ☐</td> <td>Cut Too Short ☐</td> <td>Mislabeled ☐</td> <td>Finish ☐</td> </tr> <tr> <td>LOA ☐</td> <td>Product Improvement ☐</td> <td>Wave/Twist in Tube ☐</td> <td>Instructions Incomplete/Unclear ☐</td> <td>Fit/Function ☐</td> <td>Misread ☐</td> </tr> <tr> <td>Substation ☐</td> <td>Process Improvement ☐</td> <td>Marks/Chatter ☐</td> <td>Drill Holes ☐</td> <td>Misaligned/off center ☐</td> <td>Turning Sequence ☐</td> </tr> <tr> <td>Past Expiry Date ☐</td> <td>Manufacturing Process ☐</td> <td colspan="4" rowspan="2" style="vertical-align: top;">OTHER : _____</td> </tr> <tr> <td>Misidentified ☐</td> <td>Past Due ☐</td> </tr> </tbody> </table>						Root Cause			FAULT CATEGORY			Environment ☐	No Re-verification ☐	Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐	Design ☐	Operator ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐	Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐	Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐	Handling/Pre ☐	Training ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐	Material ☐	Use for Testing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐	Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐	Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐	LOA ☐	Product Improvement ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐	Substation ☐	Process Improvement ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐	Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐	OTHER : _____				Misidentified ☐	Past Due ☐
Root Cause			FAULT CATEGORY																																																																												
Environment ☐	No Re-verification ☐	Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐																																																																										
Design ☐	Operator ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐																																																																										
Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐																																																																										
Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐																																																																										
Handling/Pre ☐	Training ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐																																																																										
Material ☐	Use for Testing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐																																																																										
Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐																																																																										
Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐																																																																										
LOA ☐	Product Improvement ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐																																																																										
Substation ☐	Process Improvement ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐																																																																										
Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐	OTHER : _____																																																																													
Misidentified ☐	Past Due ☐																																																																														

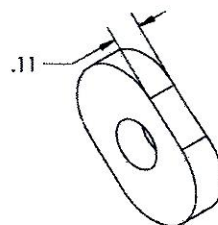
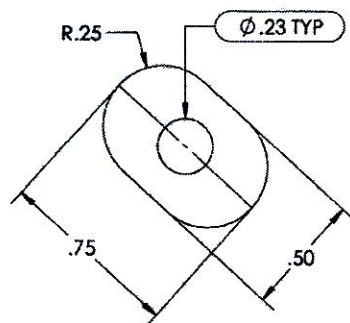
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



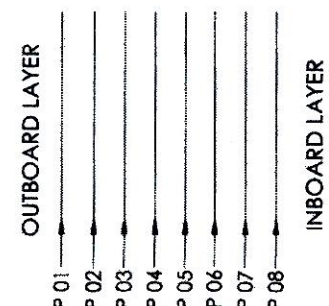
650.0411



650.0412



650.0415



LAYUP OF PREPREG LAYERS
.056" THICKNESS

LAMINATE 1 - .056" (8 LAYERS CARBON FIBER)			
PLY	WARP ANGLE	MATERIAL	THICKNESS
01	NA	△	.004"
02	NA	△	.004"-.012"
03	0	△	.008"-.010" PER LAYER
04	90	△	
05	0	△	
06	90	△	
07	0	△	
08	90	△	

ORIGINAL DATE 07/16/13		APICAL INDUSTRIES	
DRAWN BY J. GARDNER		2608 TEMPLE HEIGHTS DR.	
D. PETERS		OCEANSIDE, CA. 92056-3512 (760)724-5300	
DRAWING APPROVAL J. GARDNER		AS350 EAPS FAIRING ASSY	
CONTRACT NO.		SIZE B	REV. D
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES DECIMALS ARE: 2 PLACE DECIMALS ±.03 3 PLACE DECIMALS ±.010 ANGLES ±.5°		CAGE CODE 07M26	OWG NO. 650.0400
SCALE NONE		SHEET 3 OF 4	

DQA: _____ Date: _____



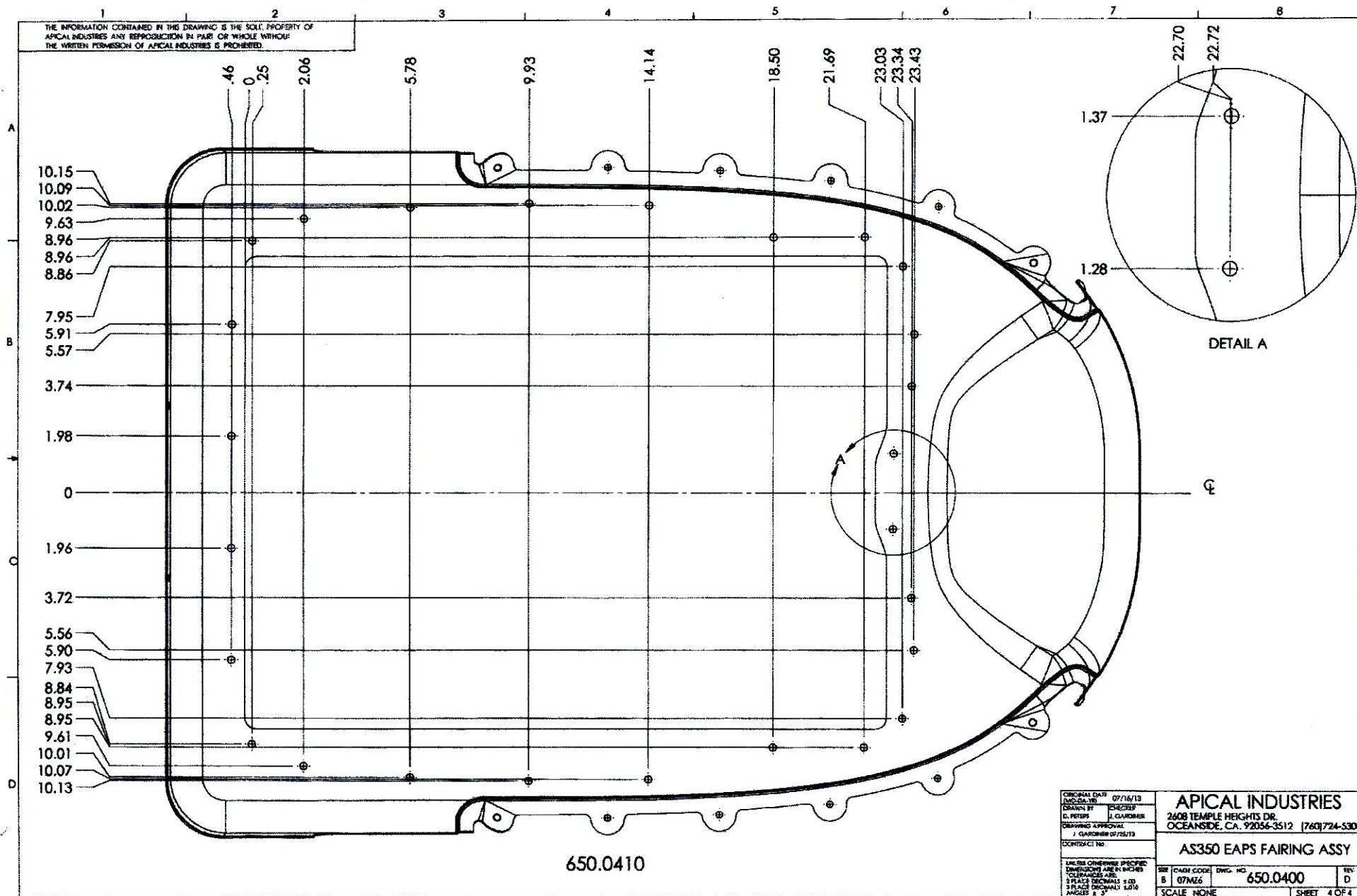
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																						
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																						
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																						
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																							
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval																		
Description Work Order Deviation				Disposition																					
								Completed By																	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification																	
								QC / QA Coordinator Approval																	
Root Cause		FAULT CATEGORY																							
Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐	No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐	Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐	OTHER : _____																			

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
APICAL INDUSTRIES ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



ORIGINAL DATE (DD-MY-YY) 07/16/13		APICAL INDUSTRIES	
DRAWN BY G. PETER		2408 TEMPLE HEIGHTS DR. OCEANSIDE, CA. 92056-3512 (760) 724-5300	
DRAWING APPROVAL J. CLARKE		AS350 EAPS FAIRING ASSY	
CONTRACT NO.		SEE FORM CODE B 07ME6	DWG. NO. 650.0400
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE 3 PLACES DECIMALS ±.00 2 PLACES DECIMALS ±.01 ANGLES ±.5°		SCALE NONE	REV. D
		SHEET 4 OF 4	

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>				Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval																	
Description Work Order Deviation			Disposition																		
/																					
						Completed By															
						Lead hand / Supervisor Approval Verification															
			QC / QA Coordinator Approval																		

Root Cause				FAULT CATEGORY			
Environment ☐	☐	No Re-verification ☐	☐	Pressure/Forced ☐	☐	Temperature/Cure ☐	☐
Design ☐	☐	Operator ☐	☐	Bending ☐	☐	Set-up ☐	☐
Doc/Data ☐	☐	Offset/Setup ☐	☐	Centre Not Concentric ☐	☐	BOM/Route ☐	☐
Equip/Tooling ☐	☐	Supplier ☐	☐	Cracks ☐	☐	Broken/Damage/Defect ☐	☐
Handling/Pre ☐	☐	Training ☐	☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	☐
Material ☐	☐	Use for Testing ☐	☐	Cuffs ☐	☐	Contamination ☐	☐
Internal Transport ☐	☐	Poor Information ☐	☐	Crushing ☐	☐	Countersink ☐	☐
Tribal Knowledge ☐	☐	Rushing ☐	☐	Heat Treat ☐	☐	Cut Too Short ☐	☐
LOA ☐	☐	Product Improvement ☐	☐	Wave/Twist in Tube ☐	☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	☐
Substation ☐	☐	Process Improvement ☐	☐	Marks/Chatter ☐	☐	Drill Holes ☐	☐
Past Expiry Date ☐	☐	Manufacturing Process ☐	☐				
Misidentified ☐	☐	Past Due ☐	☐				
				OTHER : _____			



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

OUTSTANDING PO REPRINT

Purchase Order ID PO32043

Purchase Order Date 4/14/2016

PO Print Date 3/27/2017

Page Number 1 of 5

m137154

Order From : VU-FDC001
FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST. JEAN SUR RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270
ABERD
EEN
HAWKE
SBURY,
ON
K6A
1K7
CANAD
A

Contact Name
Vendor Phone 450-357-1344 Ext 303
Vendor Fax 450-357-1194
Ship To Contact
Ship To Phone

Buyer Chantal Lavoie
Customer POID
Customer Tax # 10127-2607
Terms Net 30
Currency USD
FOB Destination-Collect

Ship Method
Ship Acct

Line Nbr	Item ID Vendor Part Number Line Comments Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty	Extended Price
15	650.0401P AS PER DWG 650.0401 B152516	AS350 Eaps Fairing Assembly	3/28/2017 No 3/28/2017	1.00 Each	\$2,580.00

Line Total: \$2,580.00

16 650.0401P
AS PER DWG 650.0401
B152517
DAS
8
9-89
AS350 Eaps Fairing
Assembly

3/31/2017
No
3/31/2017
1.00
Each

Line Total: \$2,580.00

PO Instructions: QUOTE NO. 1239

3/23/2017

FDC Composites inc.
45, Chemin de L'Aéroport
Local 26
Saint-Jean-sur-Richelieu (QC)
J3B 7B5 **Tel.:** 450 357-1344

Shipping Order 22/03/2017

Order : 5771 Rev B
Reference : PO #32043/2
Ship : FOB USINE FDC PLANT

Customer: DART US

Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON
K6A 1K7

Ship To
Dart Aerospace
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON
K6A 1K7 **Tel.:** 1 613 632-9577

Item No.	Description	Qty	Qty. Delivere	B/O Qty
650.0401	PUREair Fairing Assembly PO item: 32043/2 Lot:2017-01-26 Lot: 2017-01-26 Lot: 2017-01-26 FDC ID:DAE009-014 FDC ID:DAE010-014 FDC ID: DAE011-014 Lot: 2017-01-30 Lot:2017-01-30 Lot: 2017-01-30 FDCID:DAE009-015 FDCID:DAE010-015 FDCID: DAE011-015 Lot: 2017-02-01 Lot: 2017-02-01 Lot: 2017-02-01 FDC: DAE009-017 FDC: DAE010-017 FDC: DAE011-017	7	3	2

DAS
9
9-89

Split 27.

Shipping : _____
Package No : _____
Merchandise Received: _____

Ref. : _____

CERTIFICATE of CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 32043

Revision: NC

<u>PO Item</u>	<u>Qty</u>	<u>Part number ID</u>	<u>Description</u>	<u>Dwg number Assy</u>	<u>FDC ID</u>	<u>Lot</u>
2	3	650.0401 ✓	PUREair Fairing Assembly	650.0400 Rev D	DAE009-014 ✓	2017-01-26 ✓
					DAE010-014 ✓	2017-01-26 ✓
					DAE011-014 ✓	2017-01-26 ✓
					DAE009-015	2017-01-30
					DAE010-015	2017-01-30
					DAE011-015	2017-01-30
					DAE009-017	2017-02-01
					DAE010-017	2017-02-01
					DAE011-017	2017-02-01

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: Marjorie G
Marjorie Geoffrion, Quality Inspector

Date: 2017-03-22



Gamme de Fabrication

# LOT	20170101-0026
# SÉRIE(ID)	DAE009-0114

Nom de Gamme :	EAPS FARING
# de Gamme (et rev.) :	DAE009 Rev. C
# dessin et nom pièce :	650.0410 REV.B EAPS FARING

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prépreg et des périssables	#40 13 DEC. 2016
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prépreg	#23 #20 26 JAN. 2017 26 JAN. 2017
[70-90]	CUISSON	Cuisson de la pièce	#20 26 JAN. 2017
[100-130]	USINAGE	Détourage et perçage	#25 #30 1 - FEV. 2017 06 FEV. 2017
[140-150]	PEINTURE	Apprêter	#3 20 MAR. 2017
[160-]	PROTECTION	Identification et protection	#28 22 MAR. 2017

Gamme préparé par :
 Gamme vérifiée par :
 Gamme approuvée par :
 Gamme révisée par :
 Date d'émission :

Arnaud Fournier

Jules Fournier

Carl Béliveau

Jules Fournier

2016-11-24

#8

23 MAR. 2017

Revision

Approbation Qualité

Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies



Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Cases grises foncées

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Mat. de base)	Quantité	Date de réception	Cote FBC	Spécifications Matériel requis
Prépreg Carbone	16-0900	2017-09-07	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
mesh cuivre	3-2754-160113	4 N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	170662	2017-03-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	112205	2017-09-30	GEL855	primer aero
click bond	112205	N/A	EXP400	CB6014cr3-1P
colle click bond	112205	2017-09-30	EXP689	CB250-50 ACRYLIC

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
moule DAE009	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	SSNC (Agent démoliant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
Valve de drainage	Feutre Bleeder/Breather	
	Peel ply	

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoliant SSNC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Description	Date de révision	Revisé par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier
C	Enlever la section Assemblage.	2016-11-24	Jules Fournier

PRÉPARATION

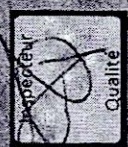
#	Description	References	Date d'initiation	Temps estimé	Temps réel														
10	effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013		#23 26 JAN 2017	E : R :														
20	Découper les tissus suivant - Utiliser les gabarits de découpe GAB EAPS-1-2-3-4-5 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance. <table><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Dimensions</th></tr><tr><td>1</td><td>Prepreg Verre (Axiom AX 2140-50)</td><td>N/A</td></tr><tr><td>1</td><td>mesh cuivre (3CU-125A)</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")</td><td>N/A</td></tr></table>	Qte	Matériau	Dimensions	1	Prepreg Verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	1	mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	GAB EAPS 1-2-3-4-5	#40 13 DEC 2016	E : R :			
Qte	Matériau	Dimensions																	
1	Prepreg Verre (Axiom AX 2140-50)	N/A																	
1	mesh cuivre (3CU-125A)	N/A																	
6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A																	
30	Découper les périssables suivant Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Dimensions</th></tr><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag (EXP100)</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>film perforé (RBG125-P3-001-60-200)</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply (EXP561)</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td></td></tr></table>	Qte	Matériau	Dimensions	1	Big Blue Bag (EXP100)		1	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)		1	Peel ply (EXP561)		1	Bleeder (Airweave N10)			#40 13 DEC 2016	E : R :
Qte	Matériau	Dimensions																	
1	Big Blue Bag (EXP100)																		
1	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)																		
1	Peel ply (EXP561)																		
1	Bleeder (Airweave N10)																		

Moulage

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé Temps réel																																																						
40	<u>Faire le lay-up</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Séquence de pli</th> <th>Matériau</th> <th>Forme</th> <th>Angle</th> <th>Drapage</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>Veil</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>Copper</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>Carbone</td> <td>Full</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Séquence de pli	Matériau	Forme	Angle	Drapage	Inspection	10	Veil	Full	N/A			20	Copper	Full	N/A			30	Carbone	Full	N/A			40	Carbone	Full	N/A			50	Carbone	Full	N/A			60	Carbone	Full	N/A			70	Carbone	Full	N/A			80	Carbone	Full	N/A					E : R :
Séquence de pli	Matériau	Forme	Angle	Drapage	Inspection																																																					
10	Veil	Full	N/A																																																							
20	Copper	Full	N/A																																																							
30	Carbone	Full	N/A																																																							
40	Carbone	Full	N/A																																																							
50	Carbone	Full	N/A																																																							
60	Carbone	Full	N/A																																																							
70	Carbone	Full	N/A																																																							
80	Carbone	Full	N/A																																																							
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>29</u> in Hg Différentiel réel : <u>1</u> in Hg		Initiale de l'opérateur #23 26 JAN 2017 Initiale du vérificateur 2017-01-26	E : R :																																																						
60	<u>Faire inspecter le montage sous-vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - La valve est dans un pli du sac et elle ne touche pas à la pièce ☒ - Il n'y a pas de bridge ou de tension dans le sac ☒		2017-01-26	E : R :																																																						

CUISSON

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		#23 26 JAN 2017	E : R :

Démouler et identifier la pièce		Inspection	Date initiales	Temps estimé
#	Description			
80	- Identification : - # de lot (date de début) – # de série ID Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		#20 27 JAN 2017 OZ#	E: R:
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité)</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☐			E: R:

USINAGE

#	Description	Références	Date initiales	Temps estimé
100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		1 - FEV 2017	
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Pré-percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre #40 (0,098 po.). - Agrandir les trous avec une mèche de diamètre selon le dessin.	Perceuse à colonne Dessin 650.0400	#30 06 FEV 2017 1 - FEV 2017	E: R:
120	<u>sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180		#22 7 FEV 2017	E: R:
130	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité)</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒			E: R:

PEINTURE

#	Description	Références	Date initiales	Temps estimé
140	<u>Apprêter la pièce avec le primer 44GN098</u>		#3 20 MAR 2017	E: R:
150	<u>Point d'inspection fin de surface (inspecteur qualité)</u> - Aucun point élevé ☒ - Surface entière bien couverte ☒			E: R:

ENTREPOSAGE				
#	Description	References	Date d'initiation	Température d'entreposage
160	<u>protéger, identifier et entreposer la pièce.</u>	MPS-300- 93-31-084- NC	#28 22 MAR 2017	E: R:

#28

22 MAR 2017



Gamme de fabrication

# LOT	2012-01-26
# SÉRIE(ID)	DAE010-014
	DAE011-###

Nom de Gamme :	EJECTOR COVER
# de Gamme (et rev.) :	DAE010-DAE011 Rev. B
# dessin et nom pièce :	650.0411 REV.B RIGHT EJECTOR COVER ☒
	650.0412 REV.B LEFT EJECTOR COVER ☐

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prepreg et des périssables	#40 14 DEC. 2016
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prepreg	#20 26 JAN. 2017
[70-90]	FOUR	Cuisson de la pièce	#20 26 JAN. 2017
[100-140]	USINAGE	Détourage et perçage	#30 06 FEV. 2017
[150-160]	FINITION	Primer et peinture	#22 1 FEV. 2017
[170]	EXPÉDITION	Emballage	#3 20 MAR. 2017
			#28 22 MAR. 2017

Gamme préparé par : Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : Jules Fournier
 Gamme approuvée par : Carl Béliveau
 Gamme révisée par : Arnaud Fournier
 Date d'émission : _____

#8
Rouge
 23 MAR. 2017

Avant de produire le CofC,
 toutes les étapes et les
 informations requises des
 gammes subséquentes
 reliées à ce produit ont été
 complétées et remplies



Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Cases grises foncées

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Prepreg Carbone	16-0900	2017-09-07	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
Copper mesh	3-2784-11401154	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	2017-03-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	117705	2017-09-30	GEL855	primer aero
Spacer (2x)	N/A	N/A	COM401	McMaster 85625K23
Plastic Welder	N/A	N/A	EXP687	Devcon no. 22045

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule DAE010	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
Valve de drainage	Feutre Bleeder/Breather	
	Peel ply	

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel																
10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	#20 26 JAN. 2017	E : R :																
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB-EAPS-4-5-6 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page. - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Angle</th><th>Gab. Eps</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)</td><td>N/A</td><td>G6-G7-G8</td></tr><tr><td>1</td><td>Mesh cuivre (3CU-125A)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")</td><td>N/A</td><td>6x (G6-G7-G8)</td></tr></tbody></table>	Qte	Matériau	Angle	Gab. Eps	1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8	1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A	6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)	GAB-EAPS-6-7-8	#40 14 DEC. 2016	E : R :
Qte	Matériau	Angle	Gab. Eps																	
1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8																	
1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A																	
6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)																	
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><thead><tr><th>Qte</th><th>Matériau</th><th>Dimension (po)</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag (EXP100)</td><td>60" x 25"</td></tr><tr><td></td><td>film perforé (RBG125-P3-001-60-200)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply (EXP561)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td>36" x 20"</td></tr></tbody></table>	Qte	Matériau	Dimension (po)	1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"		film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"	1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"	1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"		#40 14 DEC. 2016	E : R :	
Qte	Matériau	Dimension (po)																		
1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"																		
	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"																		
1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"																		
1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"																		

Moulage

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé Temps réel																																									
40	<u>Faire le lay-up suivant</u> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Séquence de plis</th> <th>Matériel</th> <th>Angle</th> <th>Drainage</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>Voile gris</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>Mesh</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td></td> <td rowspan="5"></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Séquence de plis	Matériel	Angle	Drainage	Inspection	10	Voile gris	N/A			20	Mesh	N/A			30	Carbone	N/A			40	Carbone	N/A		50	Carbone	N/A		60	Carbone	N/A		70	Carbone	N/A		80	Carbone	N/A					E : R :
Séquence de plis	Matériel	Angle	Drainage	Inspection																																									
10	Voile gris	N/A																																											
20	Mesh	N/A																																											
30	Carbone	N/A																																											
40	Carbone	N/A																																											
50	Carbone	N/A																																											
60	Carbone	N/A																																											
70	Carbone	N/A																																											
80	Carbone	N/A																																											
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>28</u> in Hg Différentiel réel : <u>1</u> in Hg		Initiale de l'opérateur #20 26 JAN. 2017 Initiale du vérificateur	E : R :																																									
60	<u>Faire inspecter le montage sous-vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - Le sac ou la pièce n'ont pas de bridge ☒ - La valve est dans une pli du sac ☒			E : R :																																									

CUISSON

#	Description	References	Date et initiales	Temps estimé Temps réel
70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> - Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		#20 26 JAN. 2017	E : R :

80 Démouler et identifier la pièce • Identification : – # de lot (date de début) – # de série ID Ex : (AAAAAMMJ) – (VIA001-XXX) • Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce	#20 27 JAN 2017	E : R :
90 Point d'inspection (inspecteur qualité) • La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ • Aucune délamination ☒ • Pas de zone riche en résine ☒		

USINAGE

#	Description	Références	Dates et initiales	Temps estimé
100	Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.		#22 1 FEV 2017	E : R :
110	Découper puis percer la pièce: • Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. • Pré-percer les près trous avec une mèche à petit diamètre #40 (0,098 po.). • Agrandir les trous avec une mèche de diamètre selon le dessin.	Perceuse à colonne Dessin 650.0400	#22 1 FEV 2017 #30 06 FEV 2017	E : R :
120	Coller le morceau de polycarbonate de forme oblong sur le devant de la pièce selon le dessin. • Utiliser la colle Plastic Welder de Devcon • Laisser sécher la colle 60 minutes	Dessin 650.0400	#30 21 FEV 2017	E : R :
130	Sabler et finir la surface extérieure Utiliser un papier sablé # 180		#22 22 FEV 2017	E : R :
140	Point d'inspection (inspecteur qualité) • Aucun défaut majeur ☒ • La pièce n'a pas de rebords coupants ☒			

PRIMER

#	Description	References	Date et Initiales	Temp. estimée	Temp. réelle
150	<u>Apprêter la pièce au primer GN44098</u>		#3 20 MAR 2017	E:	
160	<u>Point d'inspection fini de surface (inspecteur qualité)</u> - Aucun bords hole - Surface entièrement couverte			R:	

ENTREPOSAGE

#	Description	References	Date et Initiales	Temp. estimée	Temp. réelle
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		#28 22 MAR 2017	E:	

Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Cases grises foncées

Date d'émission :

Gamme révisée par :

Gamme approuvée par :

Gamme vérifiée par :

Gamme préparée par :

Arnaud Fournier

Carl Belliveau

Jules Fournier

Arnaud Fournier

#8

23 MAR 2017

Avant de produire le Cofc,
toutes les étapes et les
informations requises des
gammes subséquentes
reliées à ce produit ont été
complétées et remplies



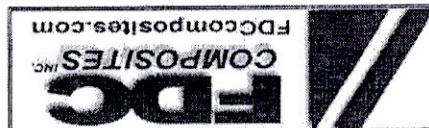
Approbation Qualité

PLAGE (ETAPES)	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prepreg et des périssables	#40 14 DEC 2016
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prepreg	26 JAN 2017
[70-90]	FOUR	Cuisson de la pièce	402 NOV 9 2
[100-140]	USINAGE	Détourage et perçage	#22 02# 1 FEV 2017
[150-160]	FINITION	Primer et peinture	#3 20 MAR 2017
[170]	EXPÉDITION	Emballage	#28 22 MAR 2017

Fiche suivieuse

Nom de Gamme :	EJECTOR COVER
# de Gamme (et rev.) :	DAE010-DAE011 Rev. B
# dessin et nom pièce :	650.0411 REV.B RIGHT EJECTOR COVER ☐ 650.0412 REV.B LEFT EJECTOR COVER ☒

# SÉRIE(ID)	DAE011-014
# LOT	DAE010-#### 2017-01-04



FQ-04 r01

Fabrication – EJECTOR COVER – DAE010-011 Rev. B

Gamme de Fabrication

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	Id. de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Prepreg Carbone	16-0900	2017-09-07	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
Copper mesh	3-2754-1160115-4	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	2017-03-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	118905	2017-09-30	GEL855	primer aero
Spacer (2x)	N/A	N/A	COM401	McMaster 85625K23
Plastic Welder	N/A	N/A	EXP687	Devcon no. 22045

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule DAE010	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
Valve de drainage	Feutre Bleeder/Breather	
	Peel ply	

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Contenu (et date) de la révision	Date de révision	Révisé par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

#	Description	Références	Date et initiales	Temps estimé Temps réel																
10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	#23 26 JAN. 2017	E : R :																
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB-EAPS-4-5-6 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page. - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance <table><tr><th>Qté</th><th>Matériau</th><th>Angle</th><th>Gabarit</th></tr><tr><td>1</td><td>Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)</td><td>N/A</td><td>G6-G7-G8</td></tr><tr><td>1</td><td>Mesh cuivre (3CU-125A)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")</td><td>N/A</td><td>6x (G6-G7-G8)</td></tr></table>	Qté	Matériau	Angle	Gabarit	1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8	1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A	6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)	GAB-EAPS-6-7-8	#40 14 DEC. 2016	E : R :
Qté	Matériau	Angle	Gabarit																	
1	Prepreg verre (Axiom AX 2140-50)	N/A	G6-G7-G8																	
1	Mesh cuivre (3CU-125A)	N/A	N/A																	
6	Prepreg carbone (3K 2X2-FR250B-204/40-50")	N/A	6x (G6-G7-G8)																	
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><tr><th>Qté</th><th>Matériau</th><th>Dimensions (pou)</th></tr><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag (EXP100)</td><td>60" x 25"</td></tr><tr><td></td><td>film perforé (RBG125-P3-001-60-200)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply (EXP561)</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td>36" x 20"</td></tr></table>	Qté	Matériau	Dimensions (pou)	1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"		film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"	1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"	1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"		#40 14 DEC. 2016	E : R :	
Qté	Matériau	Dimensions (pou)																		
1	Big Blue Bag (EXP100)	60" x 25"																		
	film perforé (RBG125-P3-001-60-200)	36" x 20"																		
1	Peel ply (EXP561)	36" x 20"																		
1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"																		

Moulage

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel																																					
40	Faire le lay-up suivant <table border="1"> <thead> <tr> <th>Séquence de plis</th> <th>Matériau</th> <th>Angle</th> <th>Drapage</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>Voile gris</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> <td rowspan="8"> </td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>Mesh</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>1/4</td> </tr> </tbody> </table>	Séquence de plis	Matériau	Angle	Drapage	Inspection	10	Voile gris	N/A	1/4		20	Mesh	N/A	1/4	30	Carbone	N/A	1/4	40	Carbone	N/A	1/4	50	Carbone	N/A	1/4	60	Carbone	N/A	1/4	70	Carbone	N/A	1/4	80	Carbone	N/A	1/4		E : R :
Séquence de plis	Matériau	Angle	Drapage	Inspection																																					
10	Voile gris	N/A	1/4																																						
20	Mesh	N/A	1/4																																						
30	Carbone	N/A	1/4																																						
40	Carbone	N/A	1/4																																						
50	Carbone	N/A	1/4																																						
60	Carbone	N/A	1/4																																						
70	Carbone	N/A	1/4																																						
80	Carbone	N/A	1/4																																						
50	Faire le montage sous vide - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>28</u> in Hg Différentiel réel : <u>10</u> in Hg		Initiale de l'opérateur #23 26 JAN. 2017 Initiale du vérificateur	E : R :																																					
60	Faire inspecter le montage sous vide - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - Le sac ou la pièce n'ont pas de bridge ☒ - La valve est dans une pli du sac ☒			E : R :																																					

CUISSON

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
70	Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci - Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		#23 26 JAN 2017	E : R :

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> • Identification : – # de lot (date de début) – # de série ID Ex : (AAAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) • Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		#20 27 JAN. 2017	E: R:
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualifié):</u> • La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ • Aucune délamination ☒ • Pas de zone riche en résine ☒		Inspecteur  Qualité	

USINAGE

#	Description	References	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		#22 1 FEV. 2017	E: R:
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> • Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. • Pré-percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre #40 (0,098 po.). • Agrandir les trous avec une mèche de diamètre selon le dessin.	Perceuse à colonne Dessin 650.0400	#30 06 FEV. 2017 #22 1 FEV. 2017	E: R:
120	<u>Coller le morceau de polycarbonate de forme oblong sur le devant de la pièce selon le dessin.</u> • Utiliser la colle Plastic Welder de Devcon • Laisser sécher la colle 60 minutes	Dessin 650.0400	#30 21 FEV. 2017	E: R:
130	<u>Sabler et finir la surface extérieure</u> <u>Utiliser un papier sablé # 180</u>		#22 22 FEV. 2017	E: R:
140	<u>Point d'inspection (inspecteur qualifié):</u> • Aucun défaut majeur ☒ • La pièce n'a pas de rebords coupants ☒		Inspecteur  Qualité	

PRIMER

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
150	<u>Apprêter la pièce au primer GN44098</u>		#3 20 MAR. 2017	E: R:
160	<u>Point d'inspection fini de surface imperméabilisée</u> Aucun autre point à inspecter Surface entièrement couverte		Inspecteur T-1 Qualité	E: R:

ENTREPOSAGE

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estimé Temps réel
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		#28 22 MAR. 2017	E: R:



# LOT	DAE008-0341102
# SÉRIE(UD)	DAE008-0341102

Nom de Gamme :	EAPS ASSY
# de Gamme (et rev.) :	DAE008 Rev. A
# dessin et nom pièce :	650.0400 REV. D EAPS FAIRING ASSY

Fiche suiveuse

[10-40]	PRÉPARATION	Ébavurer et nettoyer les pièces #30 20 MAR 2017
[50-150]	ASSEMBLAGE	Installer les clicks bond et pré-assemblage #30 21 MAR 2017
[160-180]	ENTREPOSAGE	Emballage et expédition #28 22 MAR 2017

Gamme préparée par :	Jules Fournier
Gamme vérifiée par :	Karim Mailhy
Gamme approuvée par :	Carl Béliveau
Date d'émission :	2016-11-24

Gamme révisé préparée par :	Pascal Séguin
Gamme révisé vérifiée par :	Karim Mailhy
Gamme révisé approuvée par :	Michel Morin
Date de révision :	2017-02-07

Informations à remplir :

Câbles grisés pâles

Inspection :

Approbation Qualité
Avant de produire le CoFC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies



#8

23 MAR 2017

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériel Requis (Nom abrégé)	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Colle click bond	20162665-01-01	2017-12-11	EXP689	CB250-50 ACRYLIC
Click bond, Nutplates (14x)	20114281-0101	N/A	COM056	CB6014CR5M-1P
Washer (14x)	112596301	N/A	COM057	BS4320-A5
Vis (12x)	520772	N/A	COM058	LN9038-05-14
Vis (2x)	347973-0000	N/A	COM059	LN9038-05-16
Primer aero	112205	2017-09-30	GEL855	Primer GN44098

Sous-ensembles utilisés

No pièce	Description	FDC ID	Lot
650.0410	Fairing	DAE009- 014	2017-01-26
650.0411	Right Ejector Cover	DAE010- 014	2017-01-26
650.0412	Left Ejector Cover	DAE011- 014	2017-01-26

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Clecos EAPS	Alcool	Sarrau Tyvek
Pince à clecos	Wipe-all	Lunettes de sécurité
Tournevis étoile		Soulier de protection
Gabarit d'inspection : GAB004		

Documents auxiliaires	MPS	Description
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage
IAW MPP 120		Identification

Suivi des révisions

# de révision	Contenu (et étape) de la révision	Date de révision	Révisé par
NC	Subdivision de la gamme DAE009 - EAPS FAIRING Rev. B	2016-11-24	Jules Fournier
A	Révision complète de la gamme	2017-02-07	Pascal Séguin

PRÉPARATION

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estime Temps réel
10	<u>Dans un but de traçabilité, assurez-vous d'enregistrer le numéro d'identification FDC et le numéro de lot de chaque item de l'assemblage en page 2 de cette gamme.</u>		#30 20 MAR 2017	E : R
20	<u>Enlever tous les collants ronds sur la surface intérieur du Fairing</u> Note : Enlever les 14 collants servant à masquer la surface de collage des click-bond		#30 20 MAR 2017	E : R
30	<u>Ébavurer tous les trous des pièces avec la mèche adéquate (0,23" ou 0,26")</u> Note : Passer la mèche à la main doucement afin de ne pas endommager les trous		#30 20 MAR 2017	E : R
40	<u>NETTOYER LES PIÈCES.</u> • Nettoyer la surface à l'alcool		#30 20 MAR 2017	E : R

ASSEMBLAGE

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps estime Temps réel
50	<u>Préparer la surface de collage des 14 nutplates en sablant au papier #180 ou à la Dremel</u>		#30 21 MAR 2017	E : R
60	<u>Nettoyer la surface à l'alcool</u>		#30 21 MAR 2017	E : R
70	<u>Refaire un pré-fit de l'assemblage entre les éjecteurs et le Fairing</u> • Utiliser les clecos		#30 21 MAR 2017	E : R
80	<u>Nettoyer les 14 nutplates dans un bain d'acetone</u>		#30 21 MAR 2017	E : R
90	<u>Coller les 14 nutplates Click-Bond avec la colle CB250-50 ACRYLIC</u>	Dessin 650.0400	#30 21 MAR 2017	E : R
110	<u>Laisser sécher la colle 60 minutes</u>		#30 21 MAR 2017	E : R
120	<u>Faire des retouches de Primer GN44098 si nécessaire</u> • Autour des trous si abîmés • Autour des nutplates		#30 21 MAR 2017	E : R

130	Valider l'assemblage en installant les EJECTOR COVERS - Utiliser la quincaillerie suivante : - Nut plates CB6014CR5M-1P (14x) - Vis LN9038-05-14 (12x) - Vis LN9038-05-16 (2x) - Washer BS4320-A5 (14x)	Dessin 650.040	#30 27 MAR 2017	E: R
140	Si l'assemblage est satisfaisant, laisser tel quel pour expédition		#30 27 MAR 2017	E: R
150	<u>Point d'inspection (inspecteur qualifié)</u> - Fin de surface propre et exempt de poussière ☒ - Les éjecteurs sont bien appuyés sur le Fairing, pas de surepaisseur des éjecteurs ☒ - Tous les côtés des pièces sont exempts de surplus de primer ☒ - Tous les trous sont bien ébavurés ☒ - Tous les items sont présents pour l'expédition ☒	 20703-23		

ENTREPOSAGE

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps Estimé Temps réel
160	<u>Identification de la pièce</u> - Selon l'étiquette « Etiquette_EAPS » à l'endroit suivant : - Z:\PROGRAMMES\Dart Aerospace\Dart Aerospace AS350_FAIRING_EAPS\54-Expedition	IAW MPP 120	#28 22 MAR 2017	E: R:
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>	MPS-300- 93-31-084- NC	#28 22 MAR 2017	E: R:
180	<u>Expédition</u>		#28 22 MAR 2017	E: R: